

(19)



JAPANESE PATENT OFFICE

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11) Publication number: **09103052 A**

(43) Date of publication of application: **15.04.97**

(51) Int. Cl.  
**H02K 15/02**  
**H02K 1/16**  
**H02K 1/18**

(21) Application number: **07260339**

(22) Date of filing: **06.10.95**

(71) Applicant: **MITSUBISHI ELECTRIC CORP**

(72) Inventor:  
**ADACHI KATSUMI**  
**YANO ETSUJI**  
**KURUSU KYOKO**

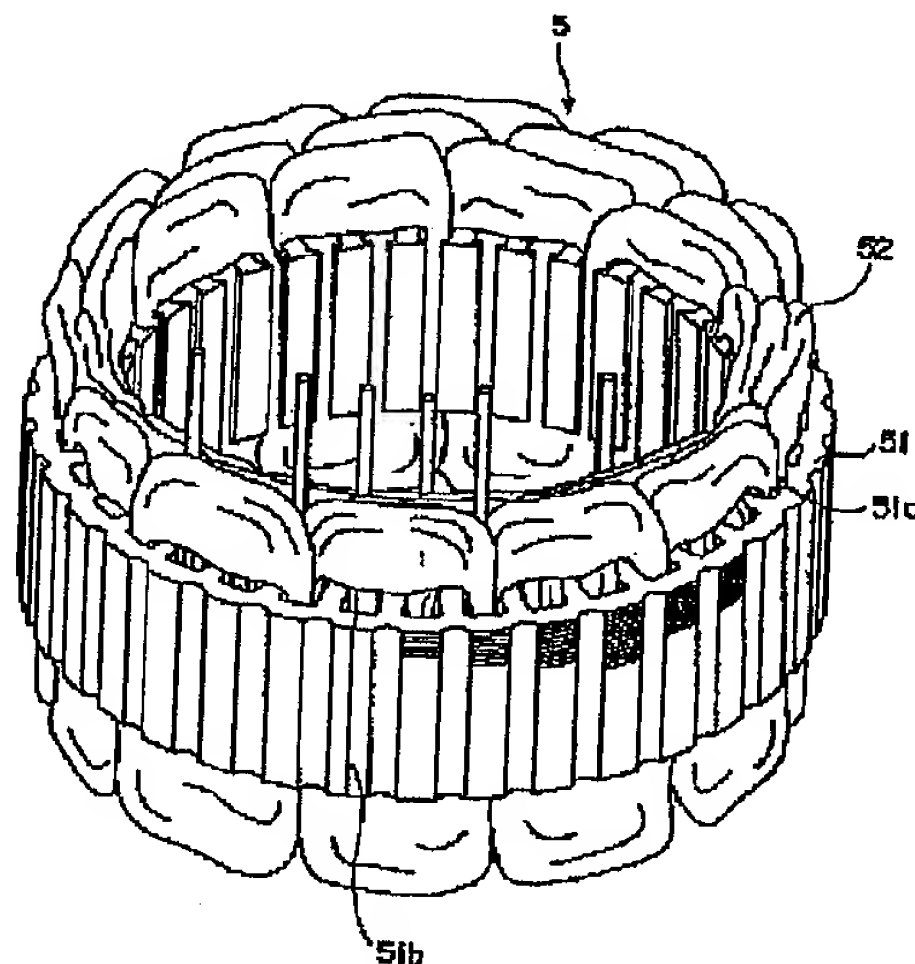
(54) **METHOD OF MANUFACTURING STATOR IN AC  
DYNAMO-ELECTRIC MACHINE**

(57) Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a stator winding group around a slot of a stator core easily with high density and prevent damage to a conductor of the stator winding group.

SOLUTION: A rectangular parallelepiped-shaped laminated body with a slot 51a is fabricated by laminating a plurality of belt-shaped strips. After a stator winding group 52 is formed on the slot 51a of the laminated body, the laminated body is bent to form a cylindrical stator core 51.

COPYRIGHT: (C)1997,JPO



(51) Int. Cl. <sup>4</sup>	識別記号	庁内整理番号	F 1	技術表示箇所
H 0 2 K 15/02			H 0 2 K 15/02	D
1/16			1/16	G
1/18			1/18	Z
				B

(21) 出願番号 特願平7-260339  
(22) 出願日 平成7年 (1995) 10月6日

(71) 出願人 三菱電機株式会社  
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号  
(72) 発明者 足立 克己  
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内  
(72) 発明者 矢野 悦治  
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内  
(72) 発明者 来栖 恭子  
東京都千代田区丸の内二丁目2番3号 三菱電機株式会社内  
(74) 代理人 弁理士 曾我 道照 (外6名)

(54) 【発明の名称】 交流回転電機の固定子製造方法

(57) 【要約】  
【課題】 本発明は、固定子巻線群を固定子鉄心のスロットに容易に高密度に配置するとともに、固定子巻線群の導体の損傷を防止することを目的とするものである。  
【解決手段】 複数の槽状体を積層し複数のスロット51aを有する直方体状の積層体を製造し、積層体のスロット51aに固定子巻線群52を配置した後、積層体を曲げて円筒状の固定子鉄心51を製造するようにした。

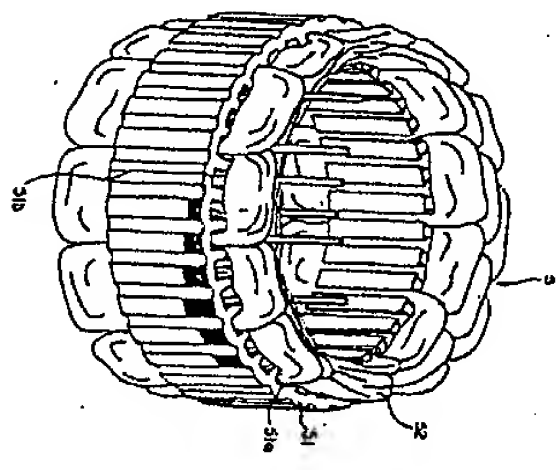


図1  
11 図1は、  
51 固定子鉄心、  
51a スロット、  
52 巻線群、  
50 積層体

【特許請求の範囲】  
【請求項1】 複数の槽状体を積層し複数のスロットを有する直方体状の積層体を製造する工程、上記積層体のスロットに固定子巻線群を配置する工程、及び上記積層体を曲げて円筒状の固定子鉄心を製造する工程を含むことを特徴とする交流回転電機の固定子製造方法。

【請求項2】 固定子巻線群は、積層体のスロット内における配置状態に予め形成された後、上記スロットに挿入されることを特徴とする請求項1記載の交流回転電機の固定子製造方法。

【請求項3】 積層体を円筒状に成形した後、積層体の両端部を接続する工程を含むことを特徴とする請求項1又は請求項2に記載の交流回転電機の固定子製造方法。

【発明の詳細な説明】  
【0001】  
【発明の属する技術分野】 この発明は、例えば車両の内燃機関により駆動される車両用交流回転電機等の交流回転電機の固定子製造方法に関するものである。

【0002】  
【従来の技術】 図4は車両用交流回転電機の一例を示す断面図である。図において、回転子1は、回転軸11、この回転軸11に装着されている一対のランボル型界磁鉄心12、及びこの界磁鉄心12に固定されている界磁巻線13を有している。回転軸11は、車両の内燃機関の駆動力がベルト (図示せず) を介して伝達されて回転される。

【0003】 回転子1を圍繞する固定子2は、固定子鉄心21と、この固定子鉄心21に固定されている固定子巻線群22とを有している。固定子2の内周面は、ギヤツツを介して回転子1の外周面に対向している。また、固定子2は、フロントブラケット3とリヤブラケット4との間に挟持されている。さらに、回転子1は、軸受31、41を介してフロントブラケット3及びリヤブラケット4にそれぞれ支持されている。

【0004】 次に、従来の固定子2の製造方法について説明する。まず、図5に示すように、槽状銅板から凹凸を有する槽状体20が切り出される。このとき、1条の槽状銅板から対称形状の2条の槽状体20が切り出される。この後、1条の槽状体20が螺旋状に巻き重ねられ、図6に示すような所定の半径を有する円筒状の固定子鉄心21が製造される。固定子鉄心21の内周面には、複数のスロット21aが設けられている。

【0005】 一方、固定子巻線群22は、図7に示すような円筒状に成形される。この円筒状の固定子巻線群22は、組立装置 (図示せず) により、端部を曲げながら円筒状の固定子鉄心21の内側にガイド (図示せず) に沿って導入された後、スロット21a内に挿入される。

【0006】 なお、円筒状の固定子鉄心21を製造する

方法として、例えば米国特許第4116033号及び特開昭52-34301号公報等に記載された方法が知られている。

【0007】  
【発明が解決しようとする課題】 上記のような従来の固定子製造方法においては、円筒状に並んだスロット21aに対応するように固定子巻線群22を予め円筒状に成形してからスロット21aに挿入するので、組立作業が複雑であり、固定子巻線群22の導体を傷つけることがあり、製造効率がいかなどの問題点があった。また、出力アップのために固定子巻線群22をスロット21a内に高密度に挿入することができないという問題点もあった。

【0008】 この発明は、上記のような問題点を解決することを課題としてなされたものであり、固定子巻線群を固定子鉄心のスロットに容易に高密度に配置することができるように、固定子巻線群の導体の損傷を防止することができ、交流回転電機の固定子製造方法を得ることを目的とする。

【0009】  
【課題を解決するための手段】 請求項1の発明に係る交流回転電機の固定子製造方法は、複数の槽状体を積層し複数のスロットを有する直方体状の積層体を製造する工程、積層体のスロットに固定子巻線群を配置する工程、及び積層体を曲げて円筒状の固定子鉄心を製造する工程を含むものである。

【0010】 請求項2の発明に係る交流回転電機の固定子製造方法は、固定子巻線群を、積層体のスロット内における配置状態に予め形成した後、スロットに挿入するものである。

【0011】 請求項3の発明に係る交流回転電機の固定子製造方法は、積層体を円筒状に成形した後、積層体の両端部を接続する工程を含むものである。

【0012】  
【発明の実施の形態】 以下、この発明の実施の形態を図について説明する。図1はこの発明の方法により製造された車両用交流回転電機の固定子の一例を示す斜視図である。図において、固定子5は、複数のスロット51aを有する円筒状の固定子鉄心51と、スロット51a内に配置されている固定子巻線群52とを有している。また、固定子鉄心51は、円周上の1箇所に接続部51bを有している。車両用交流回転電機の全体構造は、図4と同様である。

【0013】 次に、固定子51の製造方法について説明する。まず、図5に示された槽状体20が所定の長さに切断される。槽状体20は、例えば幅20mm、厚さ1mm程度のものが使用される。この後、図2に示すように、切断された複数の槽状体が積層され、直方体状の積層体50が製造される。

【0014】 一方、固定子巻線群52は、図2のスロッ

ト51aにそのまま挿入できるように全体が平坦な形状に予め成形された後、図3に示すようにスロット51aに挿入される。この後、積層体50は、成形装置（図示せず）により円筒状に曲げられて固定子鉄心51が製造される。積層体50の両端部は、図1の溶接部51bで曲げ加工後に互いに溶接される。

【0015】このような固定子5の製造方法では、スロット51aに固定子巻線群52を挿入する際、固定子巻線群52を一方方向へ動かせばよく、固定子巻線群52を両端部から容易に配置することができる。このように、固定子巻線群52に余分な力や曲げ力が加わらず、導体の損傷が防止される。また、固定子巻線群52を円筒状に成形する必要がないため、固定子巻線群52の製造が容易である。従って、固定子の製造効率が向上する。

【0016】なお、積層体50のスロット51aの底部にスリットを設けてもよく、これにより積層体50を容易に曲げることができる。このスリットは、円筒状の固定子鉄心51を成形した際に潰れてなくなるような寸法にしておけば、磁気的に悪影響を及ぼすことはない。

【0017】また、上記の例では、1個の積層体50から1個の固定子鉄心50を成形したが、円筒状に折り曲げられた複数の積層体を組み合わせて円筒状の固定子鉄

心を製造してもよい。

【0018】さらに、この発明の固定子製造方法は、車両用交流発電機以外の交流回転電機にも適用できる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明の方法により製造された車両用交流発電機の固定子の一列を示す斜視図である。

【図2】図1の固定子鉄心の成形前の状態を示す斜視図である。

【図3】図2の積層体に固定子巻線群を配置した状態を示す斜視図である。

【図4】車両用交流発電機の一列を示す断面図である。

【図5】固定子鉄心を構成する排状体を示す平面図である。

【図6】円筒状の固定子鉄心を示す斜視図である。

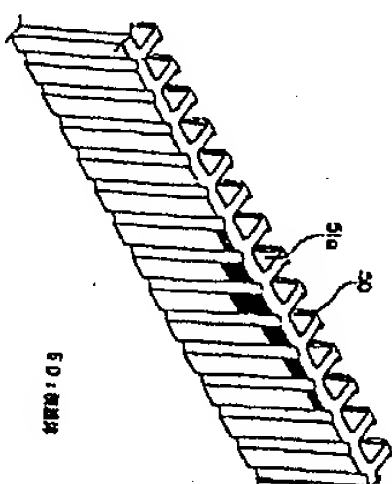
【図7】円筒状の固定子巻線群を示す斜視図である。

【図8】図7の固定子巻線群を図6の固定子鉄心に取付けた状態を示す斜視図である。

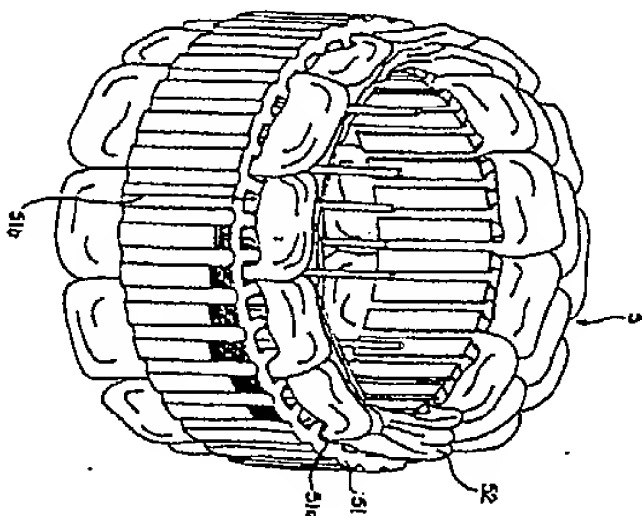
【符号の説明】

20 固定子、20 排状体、50 積層体、51 固定子鉄心、51a スロット、52 固定子巻線群。

【図2】

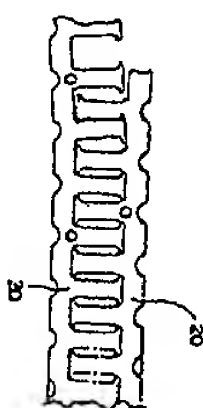


【図1】

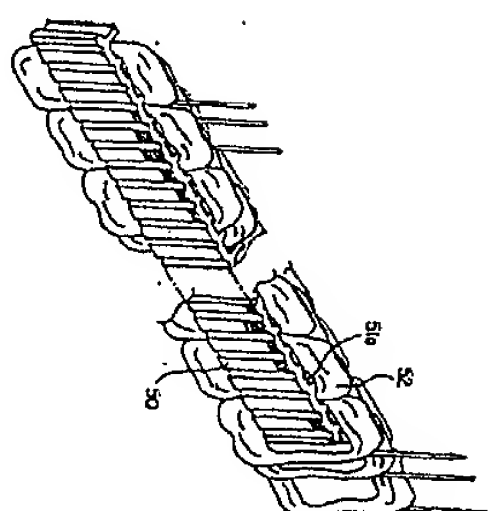


51: 固定子鉄心  
51a: スロット  
51b: 溶接部

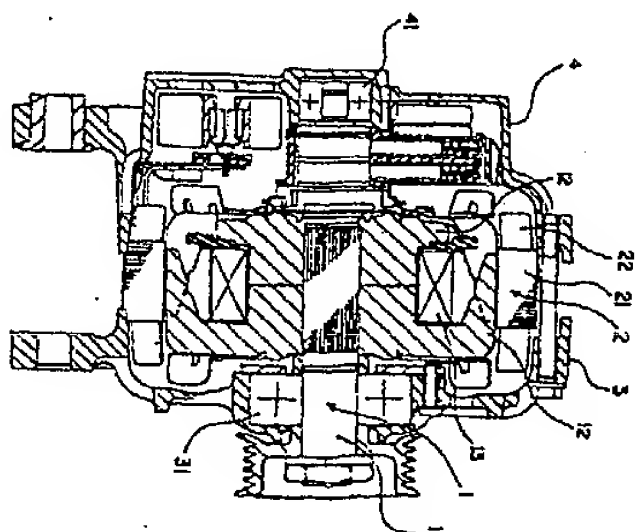
【図5】



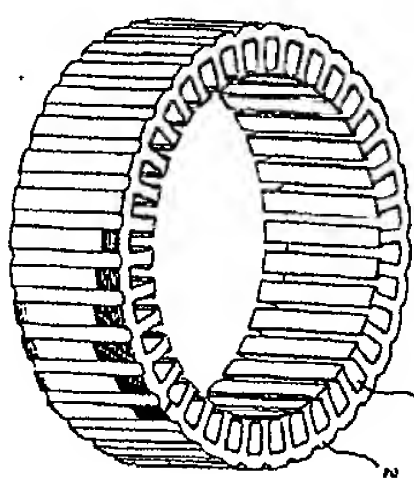
【図3】



【図4】



【図6】



【図7】

